

Title (en)
Lap package production.

Title (de)
Herstellung eines Wattewickels.

Title (fr)
Procédé de préparation d'un enroulement de nappe.

Publication
EP 0578955 A1 19940119 (DE)

Application
EP 93108846 A 19930602

Priority
CH 223192 A 19920715

Abstract (en)
The invention relates to a method and an apparatus for the production of a lap package (33, 65) which serves as a model for combing out on a combing machine (11), fibre slivers (2) formed in a preliminary process being fed to a package-forming machine (35). Two methods for producing the said lap packages (33, 65) are known in practice. The object of the invention is to simplify the known methods, in order to allow high productivity along with a uniform quality of the lap webs. This is achieved by means of a drafting in groups in a first drafting-frame stage (S1), a subsequent folding of the nonwovens (25, 26, 42) thereby formed, and a further drafting of the folded nonwovens in a second drafting-frame stage (S2), as well as a subsequent winding of the nonwoven dispensed by the second drafting-frame stage (S2). According to a further solution, the carded fibre slivers (2) are presented directly to the package-forming machine (35), without a further processing stage, and are drafted in groups via at least four drafting frames (46) working in parallel, before the nonwovens (47) thereby formed are folded and wound. <IMAGE>

Abstract (de)
Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren bzw. eine Vorrichtung zur Herstellung eines Wattewickels (33,65), der als Vorlage zum Auskämmen an einer Kämmaschine (11) dient, wobei in einem Vorprozess gebildete Faserbänder (2) einer wickelbildenden Maschine (35) zugeführt werden. Es sind in der Praxis zwei Verfahren bekannt, um die genannten Wattewickel (33,65) herzustellen. Es ist die Aufgabe der Erfindung, die bekannten Verfahren zu vereinfachen, um eine hohe Produktivität bei gleichbleibender Qualität der Wattebahnen zu ermöglichen. Dies wird erreicht durch ein gruppenweises Verstrecken in einer ersten Streckwerksstufe (S1), ein anschliessendes Doublieren der dabei gebildeten Faservliese (25,26,42) und ein weiteres Verstrecken in einer zweiten Streckwerksstufe (S2) der doublierten Vliese, sowie ein anschliessendes Aufwickeln des von der zweiten Streckwerksstufe (S2) abgegebenen Vlieses. Eine weitere Lösung besteht darin, die kardierte Faserbänder (2) direkt ohne weitere Verarbeitungsstufe der wickelbildenden Maschine (35) vorzulegen und gruppenweise über mindestens vier parallel arbeitende Streckwerke (46) zu verstrecken, bevor die dabei gebildeten Vliese (47) doubliert und aufgewickelt werden. <IMAGE>

IPC 1-7
D01G 15/10; **D01G 15/46**; **D01G 15/64**; **D01G 27/00**; **D01G 21/00**

IPC 8 full level
D01G 15/64 (2006.01); **D01G 27/00** (2006.01)

CPC (source: EP)
D01G 15/64 (2013.01); **D01G 27/00** (2013.01)

Citation (search report)
• [Y] FR 1179852 A 19590528
• [Y] EP 0072896 A1 19830302 - RIETER AG MASCHF [CH]
• [Y] EP 0441000 A2 19910814 - SAVIO SPA [IT]
• [Y] EP 0294571 A1 19881214 - PEYER AG SIEGFRIED [CH]
• [A] EP 0349852 A2 19900110 - CERIT SPA [IT]

Cited by
EP0640550A1; EP0679740A1; CN105714417A; EP0718422A1; CN104153057A; CH719791A1; WO2006012759A1

Designated contracting state (EPC)
CH DE ES IT LI

DOCDB simple family (publication)
EP 0578955 A1 19940119; CN 1082635 A 19940223; JP H06166920 A 19940614

DOCDB simple family (application)
EP 93108846 A 19930602; CN 93108456 A 19930714; JP 17521793 A 19930715